

**Postul PROTIG 201 DC FV (200 A) asigură o calitate înaltă a sudurii pe materiale precum oțelurile moi și inoxidabile datorită reglementării sale la nivel secundar, alimentării sale PFC și modului de creare a arcului HF performant. Interfața sa intuitivă vă permite să accesați setările într-un mod extrem de facil.**

## SUDAREA DC OPTIMIZAT

- **Reglementare secundară** : asigură o stabilitate a arcului optim și a curentului constant în orice postură de lucru.
- **TIG DC** : asigură o sudare calitativă a întregului ansamblu de materiale feroase precum oțel, inox cât și cupru și aliajele sale...
- **TIG DC Pulsat până la 2000 Hz** : stăpânește cu precizie temperatura din baia de fuziune, limitează deformările și totodată, permite asamblarea tablelor foarte subțiri de 0,3 mm.
- **SPOT reglabil de la 0,1 la 60 sec** : sudare rapidă și precisă prin punct, înainte de sudarea tablelor fine/subțiri.
- **2 tipuri de creare a arcului** : HF fără contact sau LIFT prin contact pentru mediile electro-sensibile.
- **3 moduri de gestionare ale trăgaciului** : 2T, 4T și 4T LOG.
- **Detectarea automată a pistolului** : compatibil cu pistolonii cu lamelă și buton dublu cu sau fără potențiomtru.



## SUDARE MMA

- **MMA** : electrozi Bazici și Rutili (până la Ø 5 mm).
- **MMA Pulsat** : facilitează sudarea în poziție verticală ascendentă (tubulatură / conducte...)
- **3 moduri de asistență integrată la sudare** :
  - Antisticking : reduce riscurile de lipire ale electrodului la contactul cu piesa de prelucrat.
  - Hot Start : facilitează crearea arcului și se ajustează în câteva secunde în funcție de tipul metalului.
  - Arc Force : crește punctual curentul în cazul în care sudarea este dificilă.
- **VRD (Voltage Reduction Device)** se poate activa pentru a scădea tensiunea la ieșire fără sarcină < 35 V.

Livrat împreună cu			
065765	✓	✓	✓
065772	fără accesorii		

## PRODUCTIVITATE MAXIMĂ

- Memorează până la 50 de programe per procedeu.
- **Meniu avansat** pentru un control optim al sudării.
- **Tehnologie «PFC»** (corectează factorul de putere) permite utilizarea unui cablu de alimentare ce poate atinge până la 100m .
- **Tehnologia «FV»** garantează un arc electric perfect stabil chiar și în cazul variațiilor tensiunii de pe sector (de la 85 la 265 V) și a alimentării prin generator.
- **Afișează curentul și tensiunea** în timpul și după încheierea procesului de sudare(DMOS/QMOS).
- Compatibilă cu o telecomandă (manuală sau pedală)
- Carcasă solidă și tamburi anti-șoc.
- Economisești spațiu și totodată este ușor de deplasat la fața locului.
- Protecție împotriva supraîncărcărilor de tensiune până la 400 V (PROTEC 400).



- pre-gaz / post-gaz
- durata intensificării arcului (upslope)
- curent de sudare
- curent cald / rece
- frecvența pulsațiilor
- durata răcirii arcului (downslope)

## ACCESORII (opționale)



SR26L - 8 m  
046184



SR26DB - 8 m  
038271



Cutie consumabile  
pentru pistolul TIG26  
044678



Cutie de transport IP67  
060432



Cărucior 10m³ XL  
041257



RC-HA1 - 8 m  
045675



RC-FA1 - 4 m  
045682

Telecomandă :

50/60 Hz	A	I <sub>2</sub> TIG A	I <sub>2</sub> MMA A	INTEGRATED TECHNOLOGY			TIG			MMA			U <sub>0</sub> V	mm <sup>2</sup>	cm	kg	IP	Protecție & compatibilitate la alimentarea prin generator (+/-15%)	
				TIG PULSAT	AID	SR	EN 60974-1 (40°C)			EN 60974-1 (40°C)									
110 V - 1~	32	10 → 180	10 → 140	0.1 → 2kHz	▪	▪	IA (60%)	X% (I <sub>2</sub> max)	100%	IA (60%)	X% (I <sub>2</sub> max)	100%	70	35/50	41 x 20 x 28 cm	10	IP 21	6 kW	7.5 kVA
230 V - 1~	16	10 → 200					125 A	25 %	110 A	100 A	20 %	90 A							
							165 A	35 %	140 A	135 A	25 %	120 A							